

Cross recessed pan head tapping screws

DIN
7981

Linsen-Blechschauben mit Kreuzschlitz

Supersedes July 1970 edition.

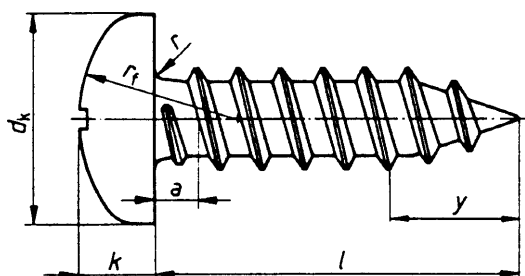
In keeping with current practice in standards published by the International Organization for Standardization (ISO), a comma has been used throughout as the decimal marker.

See Explanatory notes for connection with the international standards published by the International Organization for Standardization (ISO).

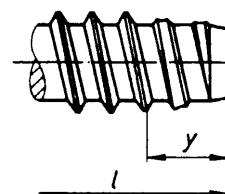
Dimensions in mm

1 Dimensions

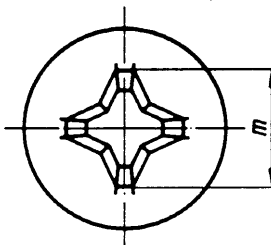
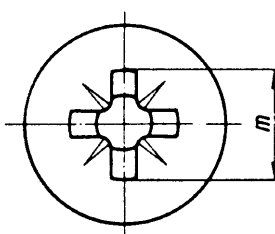
Type C, with cone end
(previously type B)



Type F, with flat end
(previously type BZ)



Other dimensions as in left-hand illustration.

Cross recess type H¹⁾Cross recess type Z¹⁾

¹⁾ Should the symbol H or Z for the cross recess be absent in the designation, e.g. on existing documents based on previous editions of this standard, then cross recess type H shall be applicable. In future, the symbol identifying the cross recess type shall always be specified for new designs and in purchase order documents.

Continued on pages 2 to 5

Thread size					ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	(ST 3,9)	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	
$P^1)$					0,8	1,1	1,3	1,4	1,4	1,6	1,8	1,8	
a max					0,8	1,1	1,3	1,4	1,4	1,6	1,8	1,8	
d_k max. = nominal dimension d_k					4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5	
					3,9	5,3	6,54	7,14	7,84	9,14	10,37	12,07	
k max. = nominal dimension k					1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55	
					1,55	1,95	2,35	2,55	2,75	3,25	3,65	4,25	
r max					0,3	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	
r_f $\approx$					3,4	4,4	5,4	5,8	6,2	7,2	8,2	9,5	
No.					1		2				3		
Cross recess	type H	m $\approx$			2,6	3	4,2	4,4	4,6	5	6,5	7,1	
		penetration depth	min.		0,86	1,35	1,4	1,63	1,8	2,26	2,49	3	
			max.		1,32	1,8	2,03	2,26	2,46	2,87	3,15	3,66	
	type Z	m $\approx$			2,4	2,9	3,9	4,1	4,3	4,7	6,2	6,7	
		penetration depth	min.		1,1	1,58	1,47	1,7	1,88	2,28	2,51	3,02	
			max.		1,35	1,83	1,93	2,16	2,34	2,74	2,97	3,48	
y max.					type C	2	2,6	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6
					type F	1,6	2,1	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6
l					Mass (7,85 kg/dm ³), in kg per 1000 units $\approx$								
Nominal dimension	type												
	C		F										
	min.	max.	min.	max.									
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5	0,16								
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5	0,2	0,4							
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5	0,26	0,51	0,79	1,05	1,22	1,85			
13	12,2	13,8	12,2	13	0,33	0,63	0,97	1,27	1,46	2,2	3,2	3,9	
16	15,2	16,8	15,2	16	0,39	0,74	1,12	1,46	1,67	2,5	3,6	4,44	
19	18,2	19,8	18,2	19		0,85	1,27	1,65	1,88	2,8	4	4,98	
22	21,2	22,8	20,2	22			1,42	1,84	2,1	3,1	4,38	5,52	
25	24,2	25,8	23,2	25			1,57	2,03	2,3	3,4	4,76	6,06	
32	30,7	33,3	30,7	32					2,8	4,1	5,67	7,32	
38	36,7	39,3	36,7	38						4,7	6,45	8,4	
45	43,7	46,3	43,5	45									
50	48,7	51,3	48,5	50									

Bracketed sizes should be avoided as far as possible.

As a general rule, the tapping screws are manufactured in the sizes for which the mass has been given (for guidance only).

¹⁾ P = pitch of thread.